

CMT ORANGE
TOOLS®

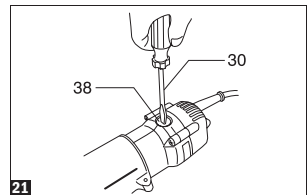
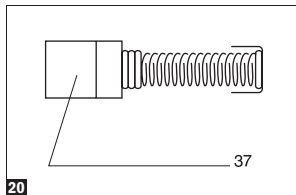
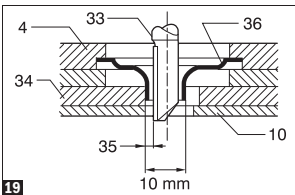
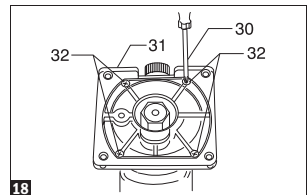
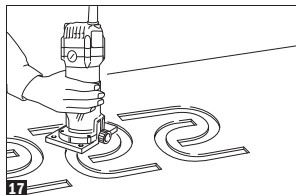
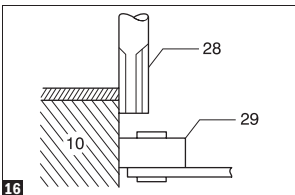
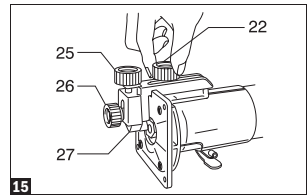
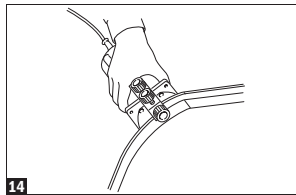
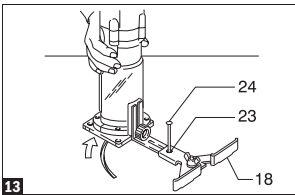
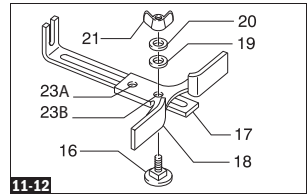
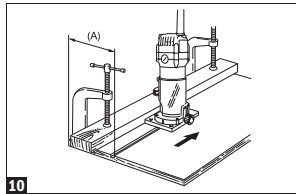
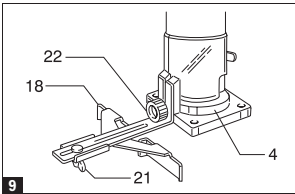
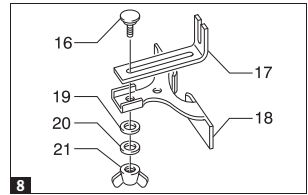
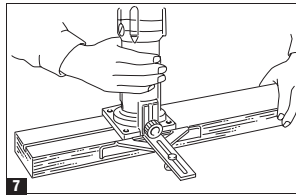
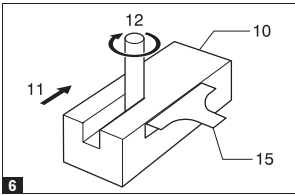
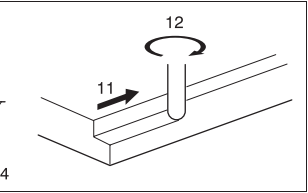
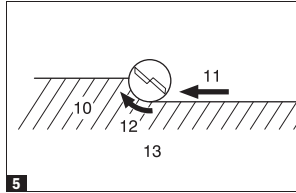
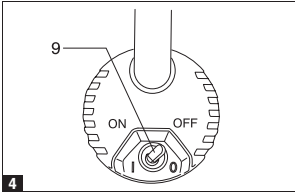
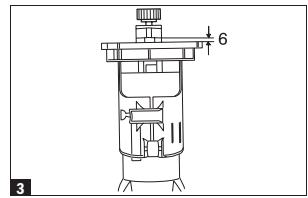
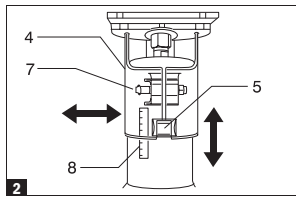
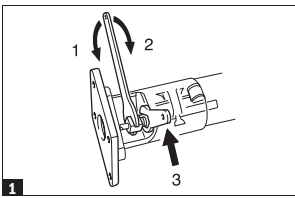
CMT10

550W

Precision Router

OPERATING INSTRUCTIONS
MANUAL DE INSTRUCCIONES
INSTRUCTIONS D'EMPLOI
ISTRUZIONI D'USO
BEDIENUNGSANLEITUNG
INSTRUKCJA OBSŁUGI
ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





Explanation of general view

1 Loosen	15 Trimmer shoe, straight guide	27 Trimmer guide
2 Tighten	or trimmer guide	28 Bit
3 Hold	16 Bolt	29 Guide roller
4 Base	17 Guide plate	30 Screwdriver
5 Adjusting roller	18 Straight guide	31 Base protector
6 Bit protrusion	19 Flat washer	32 Screws
7 Lever	20 Wave washer	33 Straight bit
8 Scale	21 Wing nut	34 Templet
9 Switch lever	22 Clamp screw (A)	35 Distance (X)
10 Workpiece	23A Centre hole (70-121mm)	36 Templet guide 10
11 Feed direction	23B Centre hole (122-221mm)	37 Limit mark
12 Bit revolving direction	24 Nail	38 Brush holder cap
13 View from the top of the tool	25 Adjusting screw	
14 Correct bit feed direction	26 Clamp screw (B)	

CMT10		
Power input	W	550
No load speed	min ⁻¹	32.000
Collet	mm	6-6.35-8
Routing depth	mm	0-40
Tool weight	Kg	1.6

These data are valid for nominal voltages of [U] 220-230 V ~ 50/60 Hz. These values may change if the voltage was lower and in the specific embodiments for certain countries.

- Due to the continuing program of research and development, the specifications herein are subject to change without prior notice.
- Note: Specifications may differ from country to country.

1. Intended use

The tool is intended for flush trimming and profiling of wood, plastic and similar materials.

2. Power supply

The tool should be connected only to a power supply of the same voltage as indicated on the nameplate, and can only be operated on single-phase AC supply. They are double-insulated in accordance with European Standard and can, therefore, also be used from sockets without earth wire.

3. Safety hints

For your own safety, please refer to enclosed safety instructions.

4. ADDITIONAL SAFETY RULES

1. Hold tool by insulated gripping surfaces when performing an operation where the cutting tool may contact hidden wiring or its own cord. Contact with a "live" wire will make exposed metal parts of the tool "live" and shock the operator.
2. Wear hearing protection during extended period of operation.
3. Handle the bits very carefully.

4. Check the bit carefully for cracks or damage before operation. Replace cracked or damaged bit immediately.
5. Avoid cutting nails. Inspect for and remove all nails from the workpiece before operation.
6. Hold the tool firmly.
7. Keep hands away from rotating parts.
8. Make sure the bit is not contacting the workpiece before the switch is turned on.
9. Before using the tool on an actual workpiece, let it run for a while. Watch for vibration or wobbling that could indicate improperly installed bit.
10. Be careful of the bit rotating direction and the feed direction.
11. Do not leave the tool running. Operate the tool only when hand-held.
12. Always switch off and wait for the bit to come to a complete stop before removing the tool from workpiece.
13. Do not touch the bit immediately after operation; it may be extremely hot and could burn your skin.
14. Always lead the power supply cord away from the tool towards the rear.
15. Do not smear the tool base carelessly with thinner, gasoline, oil or the like. They may cause cracks in the tool base.
16. Draw attention to the need to use cutters of the correct shank diameter and which are suitable for the speed of the tool.

SAVE THESE INSTRUCTIONS.**OPERATING INSTRUCTIONS****5. Installing or removing trimmer bit (Fig. 1)**

Important:

Always be sure that the tool is switched off and unplugged before installing or removing the bit.

Insert the bit all the way into the collet cone and tighten the collet nut securely with the two wrenches. To remove the bit, follow the installation procedure in reverse.

CAUTION:

- Do not tighten the collet nut without inserting a bit, or the collet cone will break.
- Use only the wrenches provided with the tool.

6. Adjusting bit protrusion (Fig. 2 & 3)

To adjust the bit protrusion, loosen the lever and move the tool base up or down as desired by pressing and turning the adjusting roller. After adjusting, tighten the lever firmly to secure the tool base.

7. Switch action (Fig. 4)

CAUTION:

Before plugging in the tool, always be sure that the tool is switched off.

To start the tool, move the switch lever to the "I" (ON) position. To stop the tool, move the switch lever to the "O" (OFF) position. The tool equipped with electronic function is easy to operate because of the following features.

8. Operation

- Set the tool base on the workpiece to be cut without the bit making any contact. Then turn the tool on and wait until the bit attains full speed. Move the tool forward over the workpiece surface, keeping the tool base flush and advancing smoothly until the cutting is complete.
- When doing edge cutting, the workpiece surface should be on the left side of the bit in the feed direction. (Fig. 5)

NOTE:

- Moving the tool forward too fast may cause a poor quality of cut, or damage to the bit or motor. Moving the tool forward too slowly may burn and mar the cut. The proper feed rate will depend on the bit size, the kind of workpiece and depth of cut. Before beginning the cut on the actual workpiece, it is advisable to make a sample cut on a piece of scrap lumber. This will show exactly how the cut will look as well as enable you to check dimensions.
- When using the trimmer shoe, the straight guide or the trimmer guide, be sure to keep it on the right side in the feed direction. This will help to keep it flush with the side of the workpiece. (Fig. 6)

CAUTION:

Since excessive cutting may cause overload of the motor or difficulty in controlling the tool, the depth of cut should not be more than 3 mm at a pass when cutting grooves. When

you wish to cut grooves more than 3 mm deep, make several passes with progressively deeper bit settings

9. Straight guide

The straight guide is effectively used for straight cuts when chamfering or grooving. (Fig. 7)

Attach the guide plate to the straight guide with the bolt and the wing nut. (Fig. 8)

Attach the straight guide with the clamp screw (A). Loosen the wing nut on the straight guide and adjust the distance between the bit and the straight guide. At the desired distance, tighten the wing nut securely. (Fig. 9)

When cutting, move the tool with the straight guide flush with the side of the workpiece.

If the distance (A) between the side of the workpiece and the cutting position is too wide for the straight guide, or if the side of the workpiece is not straight, the straight guide cannot be used. In this case, firmly clamp a straight board to the workpiece and use it as a guide against the trimmer base. Feed the tool in the direction of the arrow. (Fig. 10)

10. Circular work

- Circular work may be accomplished if you assemble the straight guide and guide plate as shown in Fig. 11 or 12.

23A for cutting circles between 70 mm and 121 mm in radius.

23B for cutting circles between 121 mm and 221 mm in radius.

NOTE:

Circles between 172 mm and 186 mm in radius cannot be cut using this guide.

- Min. and max. radius of circles to be cut (distance between the centre of circle and the centre of bit) are as follows:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Align the centre hole in the straight guide with the centre of the circle to be cut. Drive a nail less than 6 mm in diameter into the centre hole to secure the straight guide. Pivot the tool around the nail in clockwise direction. (Fig. 13)

11. Trimmer guide

Trimming, curved cuts in veneers for furniture and the like can be done easily with the trimmer guide. The guide roller rides the curve and assures a fine cut. (Fig. 14)

Install the trimmer guide on the tool base with the clamp screw (A). Loosen the clamp screw (B) and adjust the distance between the bit and the trimmer guide by turning the adjusting screw (1 mm per turn). At the desired distance, tighten the clamp screw (B) to secure the trimmer guide in place. (Fig. 15) When cutting, move the tool with the guide roller riding the side of the workpiece. (Fig. 16)

MAINTENANCE**CAUTION:**

Always be sure that the tool is switched off and unplugged before carrying out any work on the tool.

Replacing carbon brushes

Remove and check the carbon brushes regularly. Replace when they wear down to the limit mark. Keep the carbon brushes clean and free to slip in the holders. Both carbon brushes should be replaced at the same time. Use only identical carbon brushes. (Fig. 20)

Use a screwdriver to remove the brush holder caps. Take out the worn carbon brushes, insert the new ones and secure the brush holder caps. (Fig. 21)

To maintain product SAFETY and RELIABILITY, repairs, any other maintenance or adjustment should be performed by CMT Authorized or Factory Service Centres, always using CMT replacement parts.

After-sales Service and Customer Assistance

Our after-sales service responds to your questions concerning maintenance and repair of your product as well as spare parts. Our customer service representatives can answer your questions concerning possible applications and adjustment of products and accessories.

CMT Utensili S.p.A.

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Italia

Disposal

The machine, accessories and packaging should be sorted for environmental-friendly recycling.

Do not dispose of power tools into household waste!

**Only for EC countries:**

According to the European Guideline 2002/96/EC for Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation into national right, power tools that are no longer usable must be collected separately and disposed of in an environmentally correct manner.

EC**Declaration of Conformity**

The undersigned:

CMT Utensili S.p.A.

Whit address at:

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Italia
Tel. #39 0721 48571

CERTIFIES

That the machine:

Type:
TRIMMER ROUTER
Model:
CMT10

We declare under our sole responsibility that the product described under "Technical Data" is in conformity with the following standards or standardization documents: EN 60745 according to the provisions of the directives 2004/108/EC, 2006/42/EC.

Signed: Marcello Tommassini
Chairman



Explicación de los dibujos

1 Aflojar	14 Dirección correcta de avance de la broca	26 Tornillo de fijación (B)
2 Apretar	15 Pie guía, guía recta o guía precisa	27 Guía de recorte
3 Retener	16 Perno	28 Broca
4 Base	17 Placa guía	29 Rodillo de la guía
5 Rodillo de ajuste	18 Guía recta	30 Destornillador
6 Parte saliente de la broca	19 Arandela plana	31 Protector de la base
7 Palanca	20 Arandela de resorte	32 Tornillos
8 Escala	21 Tuerca de aletas	33 Guía recta
9 Interruptor de la palanca	22 Tornillo de fijación (A)	34 Plantilla
10 Pieza de trabajo	23A Orificio central (70-121mm)	35 Dirección (X)
11 Dirección de avance	23B Orificio central (122-221mm)	36 Guía de la plantilla 10
12 Dirección de rotación de la broca	24 Tornillo	37 Marca de límite
13 Visto desde la parte superior de la herramienta	25 Tornillo de ajuste (1mm por vuelta)	38 Tapas del portaescobillas

CMT10		
Potencia	W	550
Giros en vacío	min ⁻¹	32.000
Pinza	mm	6-6.35-8
Profundidad del fresado	mm	0-40
Peso electrofresadora	Kg	1.6

Estos datos son válidos para una tensión nominal de [U] 220/230 V ~ 50/60 Hz. Los valores pueden variar para otras tensiones y en ejecuciones específicas para ciertos países.

- Debido a un programa continuo de investigación y desarrollo, las especificaciones aquí dadas están sujetas a cambios sin previo aviso.
- Nota: Las especificaciones pueden ser diferentes de país a país.

1. Uso previsto

La herramienta ha sido prevista para recortes y perfilados planos en madera, plástico y materiales similares.

2. Alimentación

La herramienta ha de conectarse solamente a una fuente de alimentación de la misma tensión que la indicada en la placa de características, y sólo puede funcionar con corriente alterna monofásica. El sistema de doble aislamiento de la herramienta cumple con la norma europea y puede, por lo tanto, usarse también en enchufes hembra sin conductor de tierra.

3. Sugerencias de seguridad

Para su propia seguridad, consulte las instrucciones de seguridad incluidas.

4. NORMAS DE SEGURIDAD ADICIONALES

- Quando realice tareas en las que la herramienta de corte pueda tocar cables ocultos o su propio cable, sujete la herramienta por las superficies aisladas. El contacto con un cable con corriente hará que la corriente circule por las partes metálicas expuestas de la herramienta y podrá

electrocutar al operario.

- Protéjase los oídos cuando trabaje durante periodos prolongados.
- Manipule con mucho cuidado estas brocas.
- Compruebe con cuidado si existen grietas o daños en la broca antes de la operación. Reemplaze inmediatamente la broca si está agrietada o dañada.
- No corte clavos. Inspeccione antes de la operación la pieza de trabajo para ver si tiene clavos y sáquelos si los hay.
- Retenga firmemente la herramienta.
- Mantenga las manos apartadas de las piezas de rotación.
- Asegúrese de que la broca no esté en contacto con la pieza de trabajo antes de conectar el interruptor.
- Antes de usar la herramienta en una pieza de trabajo, déjela un rato en funcionamiento. Observe si se producen vibraciones u ululaciones que pudieran indicar que la broca está mal colocada.
- Tenga cuidado con la dirección de rotación de la broca y con la dirección de avance.
- No deje la herramienta en marcha. Opere la herramienta sólo cuando la tenga en las manos.
- Antes de sacar la herramienta de la pieza de trabajo, desconéctela siempre y espere a que la broca se pare por completo.
- No toque la broca inmediatamente después de la operación; porque puede estar muy caliente y podría quemarse.
- Tienda siempre el cable de alimentación alejado de la herramienta hacia atrás.
- No ensucie la base de la herramienta con disolvente, gasolina, aceite, o productos semejantes.
- Pueden causar grietas en la base de la herramienta.
- Preste atención a la necesidad de utilizar brocas de un diámetro de espiga correcto y apropiado para la velocidad de la herramienta.

GUARDE ESTAS INSTRUCCIONES.

INSTRUCCIONES PARA EL FUNCIONAMIENTO

5. Instalación y extracción de la broca precisa (Fig. 1)

Importante:

Asegúrese siempre que la herramienta esté desconectada y desenchufada antes de poner o sacar la broca.

Inserte la fresa hasta el fondo en el portabrocas y apriete la tuerca del portabrocas fijamente con dos llaves. Para desmontar la fresa siga el procedimiento de instalación a la inversa.

PRECAUCIÓN:

- No apriete la tuerca del portabrocas sin antes haber insertado la fresa, o romperá el portabrocas.
- Emplee solamente las llaves suministradas con la máquina.

6. Ajuste de la parte saliente de la broca (Fig. 2 y 3)

Para ajustar la profundidad de corte, afloje la palanca y mueva la base de la herramienta hacia arriba o hacia debajo de la forma deseada presionando y girando el rodillo de ajuste. Después de hacer el ajuste, apriete firmemente la palanca para asegurar la base.

7. Accionamiento del interruptor de encendido/apagado (Fig. 4)

PRECAUCIÓN:

Antes de enchufar la herramienta, asegúrese siempre de que la herramienta está apagada.

Para encender la máquina, ponga el interruptor de encendido/apagado en la posición "I" (ON). Para pararla, póngalo en la posición "0" (OFF).

La herramienta, equipada con función electrónica, es fácil de utilizar gracias a las siguientes características.

8. Operación

- Ajuste la base de la herramienta en la pieza de trabajo a cortarse sin que la broca haga ningún contacto. Luego, gire la herramienta y espere hasta que la broca alcance toda su velocidad. Mueva la herramienta hacia adelante sobre la superficie de trabajo, manteniendo empotrada la base de la herramienta y avanzando uniformemente hasta completarse el corte.
- Cuando corte molduras de canto, la superficie de la pieza de trabajo deberá quedar a la izquierda de la fresa con respecto a la dirección de corte. (Fig. 5)

NOTA:

- Si avanza la máquina demasiado rápidamente el corte no será preciso y podrá dañar la fresa o el motor. Si avanza muy lentamente podrá quemar la madera y echar a perder el corte. La velocidad de corte apropiada dependerá del tamaño de la fresa, tipo de pieza de trabajo y profundidad de corte. Antes de comenzar a trabajar en la pieza de trabajo real, es aconsejable hacer un corte de prueba en un trozo de madera de desperdicios. De esta forma

podrá comprobar el resultado exacto del corte y también las dimensiones.

- Cuando utilice el pie guía, la guía recta o la guía precisa, asegúrese de que quede a la derecha de la dirección de corte. Esto ayudará a mantener la guía contra el canto de la pieza de trabajo. (Fig. 6)

PRECAUCIÓN:

Dado que un corte excesivo podrá causar sobrecarga al motor o dificultar en el control de la máquina, la profundidad de corte no deberá exceder los 3 mm por pasada cuando abra ranuras. Cuando desee abrir ranuras de más de 3 mm de profundidad, realice varias pasadas aumentando progresivamente el ajuste de la profundidad de corte de la fresa.

9. Guía recta

La guía recta se utiliza eficazmente para realizar cortes rectos de chaflán o ranurado. (Fig. 7)

Coloque el carril de guía en la guía recta sujetándolo con el perno y tuerca de mariposa. (Fig. 8)

Coloque la guía recta con el tornillo de fijación (A). Afloje la tuerca de mariposa de la guía recta y ajuste la distancia entre la fresa y la guía recta. Cuando obtenga la distancia deseada, apriete firmemente la tuerca de mariposa. (Fig. 9)

Cuando realice el corte, mueva la máquina con la guía recta pegada al canto de la pieza de trabajo.

Si la distancia (A) entre el canto de la pieza de trabajo y la posición de corte es demasiado grande para la guía recta, o si el canto de la pieza de trabajo no es recto, no podrá usarse la guía recta. En este caso, sujete un listón recto a la pieza de trabajo para que sirva de guía a la base de la fresadora. Avance la máquina en la dirección indicada por la flecha. (Fig. 10)

10. Cortes circulares

- Los cortes circulares puede conseguirlos si monta la guía recta y el carril de guía de la forma mostrada en las figuras 11 y 12.

23A para realizar cortes circulares de entre 70 y 121 mm de radio.

23B para realizar cortes circulares de entre 121 y 221 mm de radio.

NOTA:

Los círculos de entre 172 y 186 mm de radio no se pueden cortar usando esta guía.

- Los radios mínimos y máximos de círculos (distancia entre el centro del círculo y centro de la fresa) que se pueden cortar con esta guía son los siguientes:

Mínimo: 70 mm

Máximo: 221 mm

Cóloque la guía recta sobre el círculo que va a cortar de forma que el agujero de centro coincida con el centro del círculo. Clave un clavo de menos de 6 mm de diámetro a través del agujero de centro para asegurar la guía recta. Gire la máquina hacia la derecha alrededor del clavo. (Fig. 13)

11. Guía precisa

Los ornamentos, cortes curvos en chapas de madera para muebles y otros objetos similares pueden realizarse fácilmente

con la guía precisa. Los rodillos guía siguen la curva y aseguran un corte preciso. (Fig. 14)

Instale la guía precisa en la base de la máquina con el tornillo de sujeción (A). Afloje el tornillo de sujeción (B) y ajuste la distancia entre la fresa y la guía precisa girando el tornillo de ajuste (1 mm por vuelta). Cuando haya conseguido la distancia deseada, apriete el tornillo de sujeción (B) para asegurar la guía precisa en su lugar. (Fig. 15)

Al cortar, mueva la máquina con el rodillo guía rodando sobre el canto de la pieza de trabajo. (Fig. 16)

MANTENIMIENTO Y SERVICIO

PRECAUCIÓN:

Asegúrese siempre de que la herramienta esté desconectada y desenchufada antes de realizar ninguna reparación en ella.

Substitución de las escobillas de carbón

Extraiga e inspeccione regularmente las escobillas de carbón. Sustitúyalas cuando se hayan gastado hasta la marca límite. Mantenga las escobillas de carbón limpias de forma que entren libremente en los portaescobillas. Ambas escobillas de carbón deberán ser sustituidas al mismo tiempo. Utilice únicamente escobillas de carbón idénticas. (Fig. 20)

Utilice un destornillador para quitar los tapones portaescobillas. Extraiga las escobillas desgastadas, inserte las nuevas y fije los tapones portaescobillas. (Fig. 21)

Para mantener la SEGURIDAD y FIABILIDAD del producto, las reparaciones, y otras tareas de mantenimiento o ajuste deberán ser realizadas en Centros Autorizados o Servicio de Fábrica de CMT, empleando siempre repuestos CMT.

Servicio técnico y atención al cliente

El servicio técnico le asesorará en las consultas que pueda Ud. tener sobre la reparación y mantenimiento de su producto, así como sobre piezas de recambio.

Nuestro equipo de asesores técnicos le orientará gustosamente en cuanto a la adquisición, aplicación y ajuste de los productos y accesorios.

CMT Utensili S.p.A.

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Italia

Eliminación

Recomendamos que las herramientas eléctricas, accesorios y embalajes sean sometidos a un proceso de recuperación que respete el medio ambiente.

¡No arroje las herramientas eléctricas a la basura!



Sólo para los países de la UE:

Conforme a la Directiva Europea 2002/96/CE sobre aparatos eléctricos y electrónicos inservibles, tras su transposición en ley nacional, deberán acumularse por separado las herramientas eléctricas para ser sometidas a un reciclaje ecológico.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

El que suscribe:

CMT Utensili S.p.A.

Con dirección:

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Italia
Tel. #39 0721 48571

CERTIFICA

Que la máquina:

Tipo:
FRESADORA RECTA
Modelo:
CMT10

Declaramos bajo nuestra responsabilidad, que el producto descrito bajo "Datos técnicos" está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes: EN 60745 de acuerdo con las disposiciones en las directivas 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Fdo.: Marcello Tommassini
Presidente

CE  RÖHS

Descriptif

1 Desserrer	d'avance de l'outil	26 Vis de serrage (B)
2 Serrer	15 Guide parallèle, ou guide à copier, ou guide d'affleurage	27 Guide d'affleurage
3 Immobiliser	16 Boulon	28 Fraise
4 Bâti-support	17 Support de guide	29 Galet du guide
5 Roulette de réglage	18 Guide parallèle	30 Tournevis
6 Saillie de la fraise	19 Rondelle plate	31 Plaque de protection
7 Levier	20 Rondelle vague	32 Vis
8 Echelle de réglage	21 Ecrou à oreilles	33 Fraise à rainer
9 Interrupteur	22 Vis de fixation	34 Gabarit
10 Pièce à travailler	23A Trou de centrage (70-121mm)	35 Diamètre extérieur
11 Avance de l'outil	23B Trou de centrage (122-221mm)	36 Guide à copier 10
12 Rotation de la fraise	24 Clou	37 Trait de limite d'usure
13 Vue depuis le haut de l'outil	25 Vis de réglage	38 Bouchon du porte-charbon

CMT10		
Puissance	W	550
Tours à vide	min ⁻¹	32.000
Pince	mm	6-6.35-8
Profondeur de forage	mm	0-40
Poids défonceuse	Kg	1.6

Ces indications sont valables pour des tensions nominales de [U] 220/230 V-50/60 Hz. Ces indications peuvent varier pour des tensions plus basses ainsi que pour des versions spécifiques à certains pays.

- Etant donné l'évolution constante de notre programme de recherche et de développement, les spécifications contenues dans ce manuel sont sujettes à modification sans préavis.
- Note: les spécifications peuvent varier suivant les pays.

1. Utilisations

L'outil est conçu pour l'affleurage et le profilage du bois, du plastique et autres matériaux similaires

2. Alimentation

L'outil ne devra être raccordé qu'à une alimentation de la même tension que celle qui figure sur la plaque signalétique, et il ne pourra fonctionner que sur un courant secteur monophasé. Réalisé avec une double isolation, il est conforme à la réglementation européenne et peut de ce fait être alimenté sans mise à la terre.

3. Consignes de sécurité

Pour votre propre sécurité, reportez-vous aux consignes de sécurité qui accompagnent l'outil.

4. CONSIGNES DE SECURITE SUPPLEMENTAIRES

1. Saisissez l'outil par ses surfaces de poigne isolées lorsque vous effectuez une opération au cours de laquelle l'outil tranchant peut entrer en contact avec des fils cachés ou avec son propre cordon. Le contact avec un fil sous tension mettra les parties métalliques exposées de l'outil

sous tension, causant ainsi un choc électrique chez l'utilisateur.

2. Portez une protection d'oreilles quand vous devez travailler longuement.
3. Maniez les fraises avec soin.
4. Avant de travailler, vérifiez soigneusement que les fraises ne sont ni fêlées ni endommagées ; si tel est le cas, remplacez-les immédiatement.
5. Attention aux clous. Avant d'utiliser l'outil, inspectez la pièce et retirez-les tous.
6. Tenez fermement votre outil.
7. Gardez les mains éloignées des pièces en mouvement.
8. Assurez-vous que la fraise ne touche pas la pièce à travailler avant que le contact ne soit mis.
9. Avant de commencer à travailler, laissez tourner l'outil à vide un instant ; assurez-vous qu'il n'y a ni vibration ni ballonnement, ce qui indiquerait une fraise mal fixée.
10. Vérifiez toujours le sens de rotation de la fraise et le sens de déplacement de l'outil.
11. Ne laissez pas tourner l'outil non tenu. Ne le mettez en marche qu'une fois bien en mains.
12. Avant de retirer l'outil de la pièce à travailler, coupez toujours le contact et attendez que la fraise soit complètement arrêtée.
13. Ne touchez pas la fraise immédiatement après son arrêt ; elle peut être extrêmement chaude et pourrait vous brûler.
14. Faites toujours courir le cordon d'alimentation à l'écart de l'outil, vers l'arrière.
15. Veillez à maintenir le bâti-support à l'écart des diluants, des hydrocarbures et des huiles : le contact avec ces produits peut provoquer des fissures ou des déformations.
16. Attirez l'attention sur la nécessité d'utiliser des fraises ayant le diamètre de queue voulu et adaptées à la vitesse de l'outil.

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS.

MODE D'EMPLOI

5. Pose et dépose de la fraise (Fig. 1)

Important :

Assurez-vous toujours que l'outil est débranché et le contact coupé avant d'installer ou de retirer votre fraise.

Insérez la queue de la fraise à fond dans le cône du mandrin et serrez bien l'écrou de mandrin à l'aide des deux clés. Pour retirer la fraise, observez le même processus en sens inverse.

ATTENTION :

- Ne serrez pas l'écrou de mandrin sans y avoir inséré une fraise ; vous risqueriez de briser le mandrin.
- N'utilisez que les clés fournies avec l'outil.

6. Ajustage de la fraise (Fig. 2 et 3)

Pour régler la saillie de la fraise, desserrez le levier et déplacez l'embase de l'outil, vers le haut ou vers le bas, de la hauteur voulue en appuyant sur la roulette et la tournant de réglage. Votre ajustage terminé, serrez le levier à fond pour assurer en place l'embase.

7. Action de l'interrupteur (Fig. 4)

ATTENTION :

Avant de brancher l'outil, assurez-vous toujours que l'interrupteur se trouve en position hors tension.

Pour démarrer l'outil, poussez le levier de contact du côté "I" (ON). Pour l'arrêter, poussez le du côté "O" (OFF).

Les fonctions suivantes facilitent l'utilisation de l'outil doté de commandes électroniques.

8. Affleurage

- Poser l'embase de l'outil sur la pièce à travailler sans que la fraise touche quoi que ce soit. Mettez ensuite le contact et attendez que la fraise ait atteint sa pleine vitesse. Déplacez l'outil vers l'avant sur la surface de la pièce à travailler, en maintenant l'embase bien à plat et en progressant doucement jusqu'à l'extrémité du tracé.
- Pour l'affleurage de bord, la surface de la pièce à travailler doit se trouver sur la gauche de la fraise dans le sens de progression. (Fig. 5)

NOTE :

- Si vous déplacez trop rapidement l'outil vers l'avant, votre entaille risque d'être inégale et vous pouvez endommager la fraise ou le moteur. Si vous le déplacez trop lentement, vous pouvez brûler ou détériorer l'entaille. La vitesse correcte dépend de la dimension de la fraise, de la nature de la pièce à tailler et de la profondeur de coupe. Avant de commencer, nous vous conseillons donc de faire un essai sur une chute ; cela vous montrera l'allure exacte qu'aura votre entaille et vous permettra de bien vérifier les dimensions de celle-ci.
- Lorsque vous vous servez du support d'affleurage horizontal, du guide parallèle ou du guide à affleurer, veillez à bien l'installer du côté droit de l'outil dans le sens de la progression. Vous pourrez ainsi le maintenir parfaitement

contre la pièce que vous taillez. (Fig. 6)

ATTENTION :

Une taille trop profonde risque de forcer le moteur ou de rendre difficile le contrôle de l'outil ; quand vous rainez, limitez donc votre profondeur de taille à 3 mm par passage. Pour des rainures d'une profondeur supérieure, opérez en plusieurs passages et en approfondissant progressivement.

9. Guide parallèle

Le guide parallèle guide efficacement l'outil quand on effectue des coupes droites en chanfreinant ou en rainant.

(Fig. 7)

Fixer le support de guide sur le guide parallèle avec le boulon et l'écrou à oreilles. (Fig. 8)

Fixez le guide parallèle sur l'outil à l'aide de la vis de serrage 31. Desserrez l'écrou à oreilles du guide et réglez la distance entre celui-ci et la fraise. Une fois obtenue la distance désirée, serrez à fond l'écrou à oreilles. (Fig. 9)

Quand vous coupez, déplacez l'outil en maintenant le guide en appui avec le côté de la pièce à travailler.

Si la distance (A) entre le côté de la pièce à travailler et le tracé est trop grande pour le guide parallèle, ou si ce même côté n'est pas rectiligne, vous ne pouvez pas utiliser ce guide. En ce cas, fixez solidement, à l'aide de serre-joints, une pièce de bois rectiligne à la pièce à travailler et servez-vous en comme de guide au contact de l'embase de l'affleureuse. Déplacez celle-ci dans la direction de la flèche. (Fig. 10)

10. Tailles circulaires

- Des tailles circulaires peuvent être réalisées si vous assemblez le guide de coupe rectiligne et la plaque du guide comme sur la Fig. 11 ou 12.

23A représente la taille de cercles de 70 mm à 121 mm de rayon.

23B représente la taille de cercles de 121 mm à 221 mm de rayon.

NOTE :

Les cercles d'un rayon compris entre 172 mm et 186 mm ne peuvent pas être taillés avec ce guide.

- Les rayons min. et max. des tailles circulaires réalisables (les distances entre le centre du cercle et le centre de la fraise) sont les suivants :

Min. : 70 mm

Max. : 221 mm

Alignez le trou de centrage du guide de coupe rectiligne sur le centre du cercle à tailler. Enfoncez un clou de diamètre inférieur à 6 mm pour assurer le guide en place. Faites pivoter l'outil autour du clou en le tournant vers la droite (sens des aiguilles d'une montre). (Fig. 13)

11. Guide d'affleurage

Le guide d'affleurage permet d'effectuer aisément affleurage ou tailles courbes des bois de placage pour mobilier, etc. Le galet du guide suit la courbure et assure une coupe parfaite. (Fig. 14)

Installez le guide d'affleurage sur l'embase à l'aide de la vis de serrage 31. Relâchez la vis de serrage 35 et ajustez la distance entre la fraise et le guide d'affleurage en tournant la vis de

réglage (1 mm par tour). Une fois obtenue la bonne distance, bloquez la vis de serrage 35 afin d'assurer en place le guide d'affleurage. (Fig. 15)

Quand vous coupez, déplacez l'outil avec le galet du guide courant sur le côté de la pièce à travailler. (Fig. 16)

ENTRETIEN

ATTENTION :

Avant toute intervention, assurez-vous que le contact est coupé et l'outil débranché.

Remplacement des charbons

Retirez et vérifiez régulièrement les charbons. Remplacez-les lorsqu'ils sont usés jusqu'au trait de limite d'usure. Maintenez les charbons propres et en état de glisser aisément dans les porte-charbon. Les deux charbons doivent être remplacés en même temps. N'utilisez que des charbons identiques. (Fig. 20) Retirez les bouchons de porte-charbon à l'aide d'un tournevis. Enlevez les charbons usés, insérez-en de nouveaux et revissez solidement les bouchons de portecharbon. (Fig. 21)

Pour assurer la SÉCURITÉ et la FIABILITÉ du produit, les réparations, l'entretien ou les réglages doivent être effectués par un centre d'entretien CMT agréé, au moyen de pièces de rechange CMT.

Service Après-Vente et Assistance Des Clients

Notre Service Après-Vente répond à vos questions concernant la réparation et l'entretien de votre produit et les pièces de rechange.

CMT Utensili S.p.A.

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Italia

Elimination des déchets

Les outils électroportatifs, ainsi que leurs accessoires et emballages, doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée.

Ne jetez pas les outils électroportatifs avec les ordures ménagères !



Seulement pour les pays de l'Union Européenne:

Conformément à la directive européenne 2002/96/CE relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques et sa mise en vigueur conformément aux législations nationales, les outils électroportatifs dont on ne peut plus se servir doivent être isolés et suivre une voie de recyclage appropriée.

Déclaration de conformité

Le soussigné:

CMT Utensili S.p.A.

dont l'adresse est:

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Italia
Tel. #39 0721 48571

CERTIFIE

Que les machines:

Type:
DÉFONCEUSE DROITE
Modèle:
CMT10

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que le produit décrit sous « Caractéristiques techniques » est en conformité avec les normes ou documents normatifs suivants: EN 60745 conformément aux termes des réglementations en vigueur 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Fdo.: Marcello Tommassini
Présidente

CE  RÖHS

Visione generale

1 Allentare	avanzamento	26 Vite di fissaggio (B)
2 Serrare	15 Appoggio del rifilatore, guida	27 Guida a sagoma
3 Tenere ben fermo	diritta oppure guida del rifilatore	28 Punta
4 Base	16 Vite	29 Rullo di guida
5 Rullo di regolazione	17 Piastra di guida	30 Cacciavite
6 Estensione	18 Guida diritta	31 Protezione della base
7 Levetta	19 Rondella piatta	32 Vite
8 Scala	20 Rondella onda	33 Fresa
9 Levetta interruttore	21 Dado a farfalla	34 Sagoma
10 Pezzo sotto lavorazione	22 Vite di fissaggio (A)	35 Distanza (X)
11 Direzione in cui si muove l'utensile	23A Foro centrale (70-121mm)	36 Guida a sagoma 10
12 Direzione di rotazione della punta	23B Foro centrale (122-221mm)	37 Segno limite
13 Vista del di sopra della fresatrice	24 Chiodo	38 Coperchio delle spazzole
14 Direzione giusta del senso di	25 Vite di regolazione	

CMT10		
Potenza	W	550
Giri a vuoto	min ⁻¹	32.000
Pinze	mm	6-6.35-8
Profondità di foratura	mm	0-40
Peso elettroutensile	Kg	1.6

Questi dati sono validi per tensioni nominali di [U]220 / 230V ~ 50/60 Hz. I valori possono variare se la tensione è inferiore, e nelle esecuzioni specifiche per determinati paesi.

- Per il nostro programma di ricerca e sviluppo continui, i dati tecnici sono soggetti a modifiche senza preavviso.
- Nota: I dati tecnici potrebbero differire a seconda del paese di destinazione del modello.

1. Utilizzo previsto

Questo utensile serve alla rifilatura a raso e alla sagomatura del legno, plastica e materiali simili.

2. Alimentazione

L'utensile deve essere collegato ad una presa di corrente con la stessa tensione indicata sulla targhetta del nome, e può funzionare soltanto con la corrente alternata monofase. Esso ha un doppio isolamento in osservanza alle norme europee, per cui può essere usato con le prese di corrente sprovviste della messa a terra.

3. Consigli per la sicurezza

Per la vostra sicurezza, riferitevi alle accluse istruzioni per la sicurezza.

4. REGOLE ADDIZIONALI DI SICUREZZA

1. Tenere l'utensile per le superfici di presa isolate quando si esegue un lavoro di taglio dove potrebbe fare contatto con fili elettrici nascosti o con il suo stesso cavo di alimentazione. Il contatto con un filo elettrico "sotto tensione" mette "sotto tensione" le parti metalliche esposte dell'utensile, dando una scossa all'operatore.

2. Quando si opera per lungo tempo mettersi protezioni alle orecchie.
3. Trattare gli utensili con estrema cura.
4. Controllare gli utensili con estrema cura che non ci siano crepature oppure siano danneggiati prima di cominciare la lavorazione. Rimpiazzare immediatamente utensili con crepature oppure danneggiati.
5. Evitare di tagliare chiodi. Ispezionare se ci sono e rimuovere tutti i chiodi dal pezzo da lavorare prima di cominciare la lavorazione.
6. Tenere la fresatrice ferma.
7. Tenere le mani lontane dalle parti in movimento.
8. Prima di mettere in moto la fresatrice assicurarsi che l'utensile non è a contatto con il pezzo da lavorare.
9. Prima di cominciare la lavorazione sul pezzo, lasciare che giri per un momento.
Osservare se ci sono vibrazioni oppure rotazioni imperfette che possono essere il segno di un montaggio imperfetto dell'utensile.
10. Assicurarsi del senso di rotazione dell'utensile e della direzione di avanzamento del pezzo da lavorare.
11. Non lasciare che l'utensile giri a vuoto. Mettere in moto la fresatrice solo quando è ben tenuta in mano.
12. Dopo aver lasciato andare l'interruttore aspettare sempre che l'utensile si fermi completamente prima di rimuovere la fresatrice dal pezzo da lavorare.
13. Non toccare l'utensile subito dopo la lavorazione; potrebbe essere estremamente caldo e potrebbe bruciare la vostra pelle.
14. Tenere sempre il cavo di alimentazione discosto e verso la parte posteriore dell'utensile.
15. Non sporcare sbadatamente la base dell'utensile con solvente benzina, olio oppure liquidi simili. Questi liquidi potrebbero causare crepature sulla base dell'utensile.
16. Bisogna usare punte con il diametro corretto del codolo e adatte alla velocità dell'utensile.

CONSERVATE QUESTE ISTRUZIONI.

ISTRUZIONI PER L'USO

5. Montaggio o smontaggio della punta del rifilatore (Fig. 1)

Importante:

Assicurarsi sempre che l'interruttore e la presa sono staccati prima di montare o smontare la punta.

Inserire la punta fino in fondo nella pinza conica e quindi stringere forte la pinza conica con le due chiavi. Per staccare la punta, seguire il processo di montaggio nel senso contrario.

ATTENZIONE:

- Non stringere la pinza conica se non c'è la punta inserita altrimenti la pinza conica si romperà.
- Usare la chiave in dotazione sull'attrezzo.

6. Regolazione dell'estensione della punta (Fig. 2 e 3)

Per regolare la sporgenza della punta, allentare la levetta e spostare su o giù come desiderato la base dell'utensile premendo e girando il rullo di regolazione. Dopo la regolazione, stringere saldamente la levetta per fissare la base dell'utensile.

7. Operazione dell'interruttore (Fig. 4)

ATTENZIONE:

Prima di collegare l'utensile alla presa di corrente, accertarsi sempre che sia spento.

Per mettere in moto l'utensile far scivolare la levetta interruttore nella posizione "I" (ON) e nella posizione "O" (OFF) per fermarlo.

8. Funzionamento

- Mettere la base dell'utensile sul pezzo da tagliare senza che la punta faccia alcun contatto. Accendere l'utensile e aspettare finché la punta non ha raggiunto la velocità massima. Spostare l'utensile in avanti sulla superficie del pezzo da lavorare, mantenendo la base a livello ed avanzando scorrevolmente fino al completamento del taglio.
- Quando si lavora sui bordi la superficie da lavorare deve trovarsi sulla parte sinistra della punta nella direzione di avanzamento dell'utensile. (Fig. 5)

NOTA:

- Fare avanzare l'utensile troppo in fretta può essere la causa di una lavorazione pessima oppure può danneggiare la punta o il motore. Fare avanzare l'utensile troppo lentamente può divenire la causa di bruciature oppure di un taglio rovinato. La velocità giusta di avanzamento dipenderà dalla grossezza della punta, dalla qualità del legname e dalla profondità di taglio. Prima di cominciare il taglio sul pezzo da lavorare si suggerisce di fare un taglio di prova su un pezzo di legno da buttare. Questo permetterà di farsi una idea esatta del risultato e nello stesso tempo permetterà di controllare le misure.
- Quando si usa l'appoggio del rifilatore, la guida dritta o la guida del rifilatore assicurarsi di mantenerli sul lato destro della direzione di taglio. Questo aiuterà a tenere la guida

in linea con il lato del pezzo sotto lavorazione. (Fig. 6)

ATTENZIONE:

Dato che una profondità di taglio eccessiva può provocare un eccessivo sforzo del motore oppure può creare difficoltà nel controllare l'utensile, la profondità di taglio non dovrà superare i 3 mm alla volta quando si fanno scanalature. Quando si vogliono fare tagli più profondi dei 3 mm passare parecchie volte aumentando gradatamente la profondità della punta.

9. Guida dritta

La guida dritta è usata con efficacia quando si fanno tagli dritti in lavori di smussatura e escavazione. (Fig. 7)

Attaccare la guida rettilinea alla guida dritta con il bullone e il dado a farfalla. (Fig. 8)

Allentare i dadi a farfalla e fissare la base dell'attrezzo nella posizione orizzontale. Attaccare la guida dritta con la vite di fissaggio (A). Allentare il dado a farfalla sulla guida e regolare la distanza tra la punta e la guida dritta. Fissare con forza il dado a farfalla alla distanza desiderata. (Fig. 9)

Durante il taglio fare avanzare l'utensile tenendo la guida dritta in linea con il lato del pezzo sotto lavorazione.

Se la distanza (A) tra il lato del pezzo da lavorare e la posizione di taglio è troppa larga per la guida dritta, oppure se il lato del pezzo da lavorare non è dritto, non potete usare la guida dritta. In questo caso, bloccate un pezzo di legno dritto sul pezzo da lavorare e usatelo come guida contro la base del rifilatore. Fate avanzare l'utensile nella direzione della freccia. (Fig. 10)

10. Tagli circolari

Montando la guida dritta e la piastra della guida è possibile eseguire dei tagli circolari, come mostrato nelle Fig. 11 e 12.

23A per tagliare dei cerchi con un raggio dai 70 mm ai 121 mm.

23B per tagliare dei cerchi con un raggio dai 121 mm ai 221 mm..

NOTA:

Usando questa guida non si possono tagliare cerchi con un raggio dai 172 mm ai 186 mm.

- I raggi minimo e massimo dei cerchi da tagliare (distanza tra il centro del cerchio e il centro della punta) sono i seguenti:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm

Allineare il foro centrale nella guida dritta con il centro del cerchio da tagliare. Inserire un chiodo nel foro centrale per fissare la guida dritta. Far girare l'utensile attorno al chiodo nella direzione oraria. (Fig. 13)

11. Guida del rifilatore

La guida del rifilatore serve per rifilature su plastica nel caso di mobilia. Il rullino di guida corre sul fianco della curva e assicura un taglio preciso. (Fig. 14)

Piazzare la guida del rifilatore sulla base del rifilatore con la vite di fissaggio (A). Allentare la vite di fissaggio (B) e regolare la distanza tra la punta e la guida del rifilatore facendo girare la vite di regolazione (1 mm per giro). Alla distanza desiderata stringere la vite di fissaggio (B) per fermare la guida del rifilatore al suo posto. (Fig. 15)

Durante le lavorazioni fare correre il rullino di guida sul fianco del pezzo da lavorare. (Fig. 16)

MANUTENZIONE

ATTENZIONE:

Prima di eseguire qualsiasi lavoro sull'utensile, accertatevi sempre che sia spenta e staccata dalla presa di corrente.

Sostituzione delle spazzole di carbone

Rimuovere e controllare regolarmente le spazzole di carbone. Sostituirle se sono usurate fino al segno limite. Mantenere sempre le spazzole di carbone pulite e facili da inserire nei portaspazzole. Le spazzole di carbone devono essere sostituite entrambe allo stesso tempo. Usare soltanto spazzole di carbone identiche. (Fig. 20)

Usare un cacciavite per rimuovere i tappi dei portaspazzole. Estrarre le spazzole di carbone usurate, inserire quelle nuove e fissare i tappi dei portaspazzole. (Fig. 21)

Per mantenere la SICUREZZA e l'AFFIDABILITÀ del prodotto, le riparazioni e qualsiasi altro intervento di manutenzione o regolazione dovrebbero essere eseguiti da un Centro di Assistenza CMT o da un Centro Autorizzato, sempre utilizzando ricambi CMT.

Servizio di assistenza ed assistenza clienti

Il servizio di assistenza risponde alle Vostre domande relative alla riparazione ed alla manutenzione del Vostro prodotto nonché concernenti le parti di ricambio.

Il team assistenza clienti CMT è a Vostra disposizione per rispondere alle domande relative all'acquisto, impiego e regolazione di apparecchi ed accessori.

CMT Utensili S.p.A.

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Italia

Smaltimento

Avviare ad un riciclaggio rispettoso dell'ambiente gli imballaggi, gli elettrodomestici e gli accessori dismessi.

Non gettare elettrodomestici dismessi tra i rifiuti domestici!



Solo per i Paesi della CE:

Conformemente alla norma della direttiva 2002/96/CE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) ed all'attuazione del recepimento nel diritto nazionale, gli elettrodomestici diventati inservibili devono essere raccolti separatamente ed essere inviati ad una riutilizzazione ecologica.

Dichiarazione di conformità EC

La sottoscritta,

CMT Utensili S.p.A.

Con indirizzo in:

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Italia
Tel. #39 0721 48571

ATTESTA

Che le attrezzature

Tipo:

ELETTROFRESATRICE PROFESSIONALE

Modello:

CMT10

Assumendone la piena responsabilità, dichiariamo che il prodotto descritto nei «Dati tecnici» è conforme alle seguenti normative ed ai relativi documenti: EN 60745 in base alle prescrizioni delle direttive 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Firmato: Marcello Tommassini
Presidente

CE  RÖHS

Übersicht

- | | | |
|---|---|-----------------------|
| 1 Lösen | 14 Korrekte Vorschubrichtung
des Fräasers | 25 Einstellschraube |
| 2 Festziehen | 15 Winkelanschlag, Parallelanschlag
oder Führungsrolle | 26 Klemmschraube (B) |
| 3 Halten | 16 Flachrundschrabe mit Vierkant | 27 Führungsrolle |
| 4 Frästisch | 17 Führungshalterung | 28 Fräser |
| 5 Einstellschraubenrolle | 18 Parallelanschlag | 29 Anlaufrolle |
| 6 Fräserhöhe | 19 Unterlegscheibe | 30 Schraubendreher |
| 7 Hebel | 20 Federring | 31 Gleitschutz |
| 8 Tiefeneinstellskala | 21 Flügelschraube | 32 Schrauben |
| 9 EIN-/AUS-Schalter | 22 Klemmschraube (A) | 33 Nutfräser |
| 10 Werkstück | 23A Bohrung (Kreismittelpunkt) (70-121mm) | 34 Schablone |
| 11 Vorschubrichtung | 23B Bohrung (Kreismittelpunkt) (122-221mm) | 35 Distanz (X) |
| 12 Fräserdrehrichtung | 24 Nagel | 36 Führungshülse 10 |
| 13 Ansicht des Arbeitsbereiches
von oben | | 37 Verschleißgrenze |
| | | 38 Bürstenhalterkappe |

CMT10		
<i>Nennaufnahme</i>	W	550
<i>Leerlaufdrehzahl</i>	min ⁻¹	32.000
<i>Spannzangen</i>	mm	6-6.35-8
<i>Bohrtiefe</i>	mm	0-40
<i>Gewicht Oberfräse</i>	Kg	1.6

Die Angaben gelten für eine Netzspannung [U] 220/230 V ~ 50/60 Hz. Bei abweichenden Spannungen und in länderspezifischen Ausführungen können diese Angaben variieren.

- Wir behalten uns vor, Änderungen im Zuge der Entwicklung und des technischen Fortschritts ohne vorherige Ankündigung vorzunehmen.
- Hinweis: Die technischen Daten können von Land zu Land abweichen.

1. Vorgesehene Verwendung

Die Maschine ist für Glattschneiden und Profilfräsen von Holz, Kunststoff und ähnlichen Materialien vorgesehen.

2. Netzanschluss

Die Maschine darf nur an die auf dem Typenschild angegebene Netzspannung angeschlossen werden und arbeitet nur mit Einphasen-Wechselspannung. Sie ist entsprechend den Europäischen Richtlinien doppelt schutzisoliert und kann daher auch an Steckdosen ohne Erdanschluss betrieben werden.

3. Sicherheitshinweise

Lesen und beachten Sie diese Hinweise, bevor Sie das Gerät benutzen.

4. ZUSÄTZLICHE SICHERHEITSBESTIMMUNGEN

- Halten Sie das Werkzeug nur an den isolierten Griffflächen, wenn Sie Arbeiten ausführen, bei denen die Gefahr besteht, dass verborgene Kabel oder das eigene Kabel angebohrt werden. Bei Kontakt mit einem stromführenden Kabel werden die freiliegenden Metallteile des Werkzeugs ebenfalls stromführend, so dass der Benutzer einen elekt-

rischen Schlag erleiden kann.

- Tragen Sie bei längerem Arbeiten mit der Fräse einen Gehörschutz.
- Behandeln Sie den Fräser sorgfältig
- Überprüfen Sie den Fräser vor Gebrauch sorgfältig auf Risse oder Beschädigung. Tauschen Sie gerissene oder beschädigte Fräser sofort aus.
- Achten Sie auf eventuell vorhandene Nägel oder Fremdkörper. Das Werkstück vor Beginn der Arbeit auf Fremdkörper untersuchen und diese gegebenenfalls entfernen.
- Halten Sie die Fräse mit beiden Händen gut fest.
- Halten Sie die Hände von den sich bewegenden Teilen der Maschine fern.
- Das Gerät nicht einschalten, wenn der Fräser das Werkstück berührt.
- Vor dem Ansetzen auf das zu bearbeitende Werkstück, die Fräse einige Zeit ohne Last laufen lassen. Wird ein Vibrieren oder unrunder Lauf festgestellt, prüfen Sie, ob der Fräser sachgemäß eingesetzt wurde oder beschädigt ist.
- Achten Sie auf Drehrichtung und Vorschubrichtung.
- Die Maschine nicht im eingeschalteten Zustand aus der Hand legen. Die Benutzung ist nur in handgehaltener Weise vorgesehen.
- Die Fräse erst dann vom Werkstück abnehmen, nachdem die Maschine abgeschaltet wurde und der Fräser zum Stillstand gekommen ist.
- Berühren Sie den Fräser nicht unmittelbar nach dem Gebrauch; da er sehr heiß ist und Hautverbrennungen verursachen kann.
- Führen Sie das Stromversorgungskabel stets nach hinten vom Werkzeug weg.
- Die Kunststoffteile der Maschine nicht mit Lösungsmitteln, Benzin oder Öl in Kontakt bringen. Risse oder Versprödung können dadurch verursacht werden.
- Machen Sie auf die Notwendigkeit aufmerksam, Fräser mit korrektem Schaftdurchmesser zu verwenden, die für die Drehzahl der Maschine geeignet sind.

BEWAHREN SIE DIESE HINWEISE SORGFÄLTIG AUF

BEDIENUNGSHINWEISE

5. Montage bzw. Demontage von Fräsern (Abb. 1)

Wichtig:

Vor der Montage oder Demontage der Fräser stets sicherstellen, daß die Maschine abgeschaltet und der Netzstecker gezogen ist.

Den Fräser bis zum Anschlag in die Spannzange schieben und die Spannzangenmutter mit den mitgelieferten Gabelschlüsseln fest anziehen. Zur Demontage des Fräasers folgen Sie der Montageanweisung in umgekehrter Reihenfolge.

VORSICHT:

- Ziehen Sie die Spannzangenmutter nicht ohne eingesetzten Fräser an. Dies kann zum Bruch des Spannkegels führen.
- Nur die mitgelieferten Einmaulschlüssel verwenden.

6. Frästiefeneinstellung (Abb. 2 u. 3)

Zum Einstellen der Frästiefe lösen Sie den Hebel und heben oder senken den Frästisch wunschgemäß durch Drücken und Drehen der Einstellschraubenrolle. Nach der Einstellung ziehen Sie den Hebel zur Sicherung des Frästisches wieder einwandfrei fest

7. Schalterfunktion (Abb. 4)

VORSICHT:

Vergewissern Sie sich vor dem Anschließen der Maschine an das Stromnetz stets, dass die Maschine ausgeschaltet ist. Zum Einschalten den EIN-/AUS-Schalter auf "I" (ON) stellen. Zum Ausschalten den EIN-/AUS-Schalter auf "O" (OFF) stellen. Die mit Elektronikfunktionen ausgestatteten Werkzeuge weisen die folgenden Merkmale zur Bedienungserleichterung auf.

8. Bedienung

- Die Fräse auf das zu bearbeitende Werkstück setzen, ohne das der Fräser das Werkstück berührt. Die Fräse einschalten und warten, bis die Maschine die volle Drehzahl erreicht hat. Die Fräse auf der Oberfläche des Werkstücks vorwärts schieben, dabei den Frästisch rechtwinklig zum Werkstück führen.
- Bei der Bearbeitung von Kanten muß sich das Werkstück, in Vorschubrichtung gesehen, rechts vom Fräser befinden. (Abb. 5)

HINWEIS:

- Zu hoher Vorschub (Spanabnahme) vermindert die Bearbeitungsqualität und überlastet Motor bzw. Fräswerkzeug. Zu geringer Vorschub kann zu Brandmarken am Werkstück und ungenauem Arbeitsergebnis führen. Die richtige Vorschubgeschwindigkeit ist abhängig vom Werkstoff, Fräserdurchmesser und Frästiefe; eine Probefräsung an einem gleichwertigen Abfallstück ist vor dem endgültigen Arbeitsgang zu empfehlen, um Fräseinstellung und -qualität zu kontrollieren.

- Verwenden Sie die Maschine mit rechts (in Vorschubrichtung gesehen) montierten Winkelanschlag, Parallelanschlag oder Rollenführung. (Abb. 6)

VORSICHT:

Fräsen mit hohem Materialabtrag kann zu einer Überlastung des Motors führen und die Handhabung der Fräse erschweren. Die Frästiefe beim Nutfräsen sollte bei einem Arbeitsgang nicht mehr als 3 mm betragen; bei höheren Frästiefen sollte in zwei oder drei Arbeitsgängen mit zunehmend tieferer Fräseinstellung gefräst werden.

9. Parallelanschlag

Zum Fasen und Nuten können Sie auch den Parallelanschlag verwenden. (Abb. 7)

Befestigen Sie die Führungshalterung am Parallelanschlag mit den in Abb. 8 gezeigten Befestigungsmitteln.

Der Parallelanschlag ist mit der Klemmschraube (A) zu befestigen. Um den Fasabstand einzustellen, lösen Sie die Flügelschraube am Parallelanschlag. Achten Sie darauf, daß nach dem Einstellvorgang die Flügelschraube wieder fest angezogen wird. (Abb. 9)

Beim Fräsvorgang den Parallelanschlag plan an der Fläche des Werkstücks führen.

Sollte der Fräsabstand größer als die Verstellmöglichkeit des Parallelanschlags sein, verwenden Sie einen Hilfsanschlag (gerades Vierkantrohr, Brett etc.), den Sie unter Zuhilfenahme von zwei Schraubzwingen o.ä. am Werkstück befestigen. Die Fräsvorschubrichtung ist in Abb. 10 per Pfeil gekennzeichnet.

10. Fräsen von Radien

- Den Parallelanschlag zum Fräsen der Radien von 70 bis 121 mm gemäß 23A, zum Fräsen der Radien von 121 bis 221 mm entsprechend 23B mit der Führungshalterung zusammenbauen.

HINWEIS:

Konstruktionsbedingt können Radien von 172 mm und 186 mm nicht gefräst werden.

- Folgende min. und max. Abmessungen gelten von Kreismittelpunkt bis Fräsermittelpunkt:

Min.: 70 mm

Max.: 221 mm.

In den Kreismittelpunkt einen Dorn (Nagel/Schraube, etc.) mit einem max. Durchmesser von 6 mm einsetzen. Den Parallelanschlag mit der Bohrung auf den Dorn setzen und den Fräsvorgang rechtsdrehend auf dem Werkstück durchführen. (Abb. 13)

11. Rollenführung

Zur Kantenbearbeitung kann mit der Führungsrolle die Außenkontur des Werkstücks abgetastet werden. (Abb. 14)

Montieren Sie die Rollenführung am Frästisch und ziehen Sie die Klemmschraube (A) an. Lösen Sie die Klemmschraube (B) und stellen die Anlaufrolle mit der Einstellschraube (1 mm pro Umdrehung) auf den gewünschten Fräsabstand. Mit der Klemmschraube (B) die Einstellung sichern. (Abb. 15)

Achten Sie beim Fräsvorgang auf eine winkelgerechte Auflage der Maschine auf dem Werkstück. (Abb. 16)

WARTUNG**VORSICHT:**

Vor Arbeiten an der Maschine vergewissern Sie sich, dass sich der Schalter in der «AUS-»Position befindet und der Netzstecker gezogen ist.

Kohlebürsten wechseln

Die Kohlebürsten müssen regelmäßig entfernt und überprüft werden. Wenn sie bis zur Verschleißgrenze abgenutzt sind, müssen sie erneuert werden. Halten Sie die Kohlebürsten stets sauber, damit sie ungehindert in den Haltern gleiten können. Beide Kohlebürsten sollten gleichzeitig erneuert werden. Verwenden Sie nur identische Kohlebürsten. (Abb. 20)

Drehen Sie die Bürstenhalterkappen mit einem Schraubendreher heraus. Die abgenutzten Kohlebürsten herausnehmen, die neuen einsetzen, und dann die Bürstenhalterkappen wieder eindrehen. (Abb. 21)

Um die SICHERHEIT und ZUVERLÄSSIGKEIT dieses Produkts zu gewährleisten, sollten Reparaturen und andere Wartungs- oder Einstellarbeiten nur von CMT unter ausschließlicher Verwendung von CMT-Originalersatzteilen ausgeführt werden.

Kundendienst und Kundenberatung

Der Kundendienst beantwortet Ihre Fragen zu Reparatur und Wartung Ihres Produkts sowie zu Ersatzteilen

CMT Utensili S.p.A.

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Italia

Entsorgung

Elektrowerkzeuge, Zubehör und Verpackungen sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.
Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll!

**Nur für EU-Länder:**

Gemäß der Europäischen Richtlinie 2002/96/EG über Ekeltroung Elektronik-Altgeräte und ihrer Umsetzung in nationales Recht müssen nicht mehr gebrauchsfähige Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

Konformitätserklärung

Die Unterzeichnete:

CMT Utensili SpA

Mit Anschrift:

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Italia
Tel. #39 0721 48571

BESCHEINIGT

dass die Maschine:

Typ:
OBERFRÄSE
Modell:
CMT10

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das unter „Technische Daten“ beschriebene Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: EN 60745 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 2004/108/EG, 2006/42/EG.

Unterschrift: Marcello Tommassini
Vorsitzender

  **ROHS**

Widok ogólny

1 Poluzować	15 Oparcie noża przycinającego,	26 Śruba mocująca (B)
2 Dokręcić	prowadnica prosta lub prowadnica	27 Prowadnica formowana
3 Dokładnie dokręcić do końca	noża przycinającego	28 Ostrze
4 Podstawa	16 Śruba	29 Walek prowadzący
5 Walek regulujący	17 Płyta prowadząca	30 Śrubokręt
6 Przedłużka	18 Prowadnica prosta	31 Osłona podstawy
7 Dźwignia	19 Podkładka płaska	32 Śruba
8 Skala	20 Podkładka falista	33 Frez
9 Dźwignia wyłącznika	21 Nakrętka motylkowa	34 Szablon
10 Element w obróbce	22 Śruba mocująca (A)	35 Odległość (X)
11 Kierunek ruchu narzędzia	23A Otwór środkowy (70-121mm)	36 Prowadnica formowana 10
12 Kierunek obrotu ostrza	23B Otwór środkowy (122-221mm)	37 Znak ograniczenia
13 Widok frezarki z góry	24 Gwóźdź	38 Pokrywa szczotek
14 Prawidłowy kierunek przesuwania	25 Śruba regulująca	

CMT10		
Moc	W	550
Obroty bez obciążenia	min ⁻¹	32 000
Chwytnak	mm	6-6,35-8
Głębokość otworu	mm	0-40
Masa Frezarka	kg	1.6

Dane te mają zastosowanie dla napięcia nominalnego o wartości [U]220 / 230V ~ 50/60 Hz. Wartości mogą ulegać zmianie w przypadku niższego napięcia oraz w specjalnych wariantach dla określonych krajów.

- W związku z realizowanym przez nas ciągłym programem badawczo-rozwojowym dane techniczne podlegają modyfikacjom dokonywanym bez uprzedzenia.
- Pamiętaj: Dane techniczne mogą się różnić w zależności od kraju, do którego jest przeznaczony dany model.

1. PRZEWDZIANE ZASTOSOWANIE

Niniejsze narzędzie służy do równej obróbki krawędzi lub do profilowania drewna, plastiku i podobnych materiałów.

2. Zasilanie

Narzędzie należy podłączyć do gniazda elektrycznego o napięciu równym wartości podanej na tabliczce identyfikacyjnej i może działać zasilane wyłącznie prądem zmiennym jednofazowym. Narzędzie posiada podwójną izolację, zgodnie z normami europejskim, dlatego może być używane z wtyczkami bez bolca uziemiającego.

3. Zalecenia dotyczące bezpieczeństwa

Mając na uwadze własne bezpieczeństwo należy zapoznać się z instrukcją bezpieczeństwa.

4. DODATKOWE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

- Narzędzie należy trzymać za zaizolowaną powierzchnię do chwytania w czasie cięcia z ryzykiem kontaktu z ukrytymi kablami elektrycznymi lub z jego własnym kablem zasilającym. Kontakt z kablem elektrycznym pod napięciem powoduje, że napięcie dochodzi również do odsłoniętych metalowych części urządzenia, doprowadzając do porażenia operatora.

- W przypadku długotrwałej pracy należy zabezpieczyć uszy stoperami.
- Dbać o narzędzia.
- Narzędzia należy bardzo skrupulatnie kontrolować pod kątem ewentualnych pęknięć lub uszkodzeń, przed przystąpieniem do pracy. Urządzenia z pęknięciami lub uszkodzone należy bezwzględnie odłożyć na bok i nie używać.
- Należy unikać cięcia gwoździ. Należy sprawdzić, czy ich nie ma i w razie potrzeby usuwać z obrabianych elementów, przed przystąpieniem do pracy.
- Frezarka musi pracować w pozycji nieruchomej.
- Nie zbliżać rąk do ruchomych części.
- Przed uruchomieniem frezarki należy się upewnić, że narzędzie nie styka się z obrabianym elementem.
- Przed przystąpieniem do obróbki elementu należy pozostawić frezarkę przez chwilę na pustych obrotach.
- Obserwować czy nie występują drgania lub nieprawidłowe obroty, które mogą stanowić oznakę wadliwego montażu narzędzia.
- Należy się upewnić, że kierunek obrotów narzędzia i kierunek przesuwania obrabianego elementu są prawidłowe.
- Narzędzie nie może pracować na pustych obrotach. Frezarkę należy uruchamiać tylko po pewnym pochwyceniu w ręce.
- Po przełączeniu wyłącznika należy zawsze odczekać aż narzędzie całkowicie się zatrzyma, dopiero wtedy można zdjąć frezarkę z obrabianego elementu.
- Nie wolno dotykać narzędzia natychmiast po zakończeniu obróbki, ponieważ może być nagrzane do bardzo wysokich temperatur i doprowadzić do poparzeń.
- Kabel zasilający musi być zawsze dobrze widoczny i należy go trzymać z tyłu urządzenia.
- Nie brudzić niepotrzebnie podstawy narzędzia rozpuszczalnikiem, benzyną, olejem ani tego typu płynami. Płyny te mogą doprowadzić do pęknięcia na podstawie narzędzia.
- Używać ostrzy o odpowiedniej średnicy uchwytu i dostosowanych do prędkości narzędzia.

NIE WYRZUCAĆ INSTRUKCJI

INSTRUKCJA OBSŁUGI

5. Montaż lub demontaż ostrza noża przycinającego (Rys. 1)

Ważne:

Zawsze przed demontażem lub montażem ostrza należy się upewnić, że wyłącznik jest wyłączony, a wtyczka wyjęta.

Włożyć ostrze do końca w stożkowy uchwyt, a następnie mocno zacisnąć uchwyt dwoma kluczami. Aby zdjąć ostrze, należy wykonać procedurę montażową w odwrotnej kolejności.

UWAGA:

- Nie dociskać uchwytu stożkowego bez wprowadzonego ostrza, ponieważ w ten sposób spowoduje się uszkodzenie uchwytu.
- Posługiwać się kluczem dołączonym do zestawu z narzędziem.

6. Regulacja wysunięcia ostrza (Rys. 2 i 3).

Aby ustawić wysunięcie ostrza należy poluzować dźwignię i przesunąć w górę lub w dół, odpowiednio do potrzeb, podstawę narzędzia, naciskając i obracając wałek regulujący. Po wyregulowaniu mocno dokręcić dźwignię, aby zamocować podstawę narzędzia.

7. Działanie wyłącznika (Rys. 4)

UWAGA:

Przed podłączeniem narzędzia do gniazda prądu, należy się zawsze upewnić, że urządzenie jest wyłączone.

Aby uruchomić narzędzie, należy przestawić dźwignię wyłącznika do pozycji "I" (ON), a żeby je zatrzymać - do pozycji "0" (OFF).

8. Działanie

- Ustawić podstawę narzędzia na ciętym elemencie, tak aby ostrze nie stykało się z nim. Włączyć narzędzie i zacząć aż ostrze osiągnie wysokie obroty. Przesunąć narzędzie do przodu na powierzchni obrabianego elementu, utrzymując podstawę poziomo i płynnie przesunąć do przodu do pełnego przecięcia.
- w przypadku obrabiania krawędzi, obrabiana powierzchnia musi znajdować się po lewej stronie ostrza patrząc w kierunku przesuwu narzędzia. (Rys. 5)

PAMIĘTAJ:

- Zbyt szybkie przesuwanie narzędzia może skutkować niedokładną obróbką lub uszkodzeniem ostrza albo silnika. Zbyt wolne przesuwanie narzędzia może doprowadzić do zapalenia lub nieprawidłowego cięcia. Prawidłowa prędkość przesuwu zależy od grubości ostrza, jakości drewna i głębokości cięcia. Przed rozpoczęciem cięcia obrabianego elementu zalecamy wykonanie cięcia próbnego na niepotrzebnym kawałku drewna. W ten sposób będzie można dokładnie ocenić wynik, a także wymiary.
- W przypadku stosowania oparcia dla noża przycinającego, prowadnicy prostej lub prowadnicy noża przycinającego należy pamiętać, że zawsze muszą się znajdować po prawej stronie patrząc w kierunku cięcia. Dzięki temu łatwiej będzie utrzymać prawidłową linię cięcia. (Rys. 6)

UWAGA:

Ponieważ zbyt duża głębokość cięcia może doprowadzić do przecięcia silnika lub może utrudnić kontrolę nad narzędziem; głębokość cięcia nie może przekraczać 3 mm przy wykonywaniu żłobień. W razie potrzeby wykonania

żłobienia o głębokości ponad 3 mm, należy przejechać ostrzem kilka razy, zwiększając stopniowo głębokość ostrza.

9. Prowadnica prosta

Prowadnica prosta sprawdza się przy cięciach prostych stosowanych przy gładzeniu lub żłobieniu. (Rys. 7)

Podczepić prowadnicę równoległą do prowadnicy prostej, przy pomocy śruby i nakrętki motylkowej. (Rys. 8)

Poluzować nakrętki motylkowe i zamocować podstawę narzędzia w pozycji poziomej. Podłączyć prowadnicę prostą śrubą mocującą (A). Poluzować nakrętkę motylkową na prowadnicy i ustawić odległość między ostrzem a prowadnicą prostą. Mocno dokręcić nakrętkę motylkową w odpowiedniej odległości. (Rys. 9)

W czasie cięcia przesuwając narzędzie trzymając prowadnicę prostą równoległe do obrabianego elementu.

Jeżeli odległość (A) między brzegiem obrabianego elementu a linią cięcia jest zbyt duża dla prowadnicy prostej lub jeśli bok obrabianego elementu nie jest prosty, nie można używać prowadnicy prostej. W takim przypadku należy zamocować drewniany element na obrabianym elemencie - będzie on pełnił funkcję prowadnicy przesuwającej się po podstawie noża przycinającego. Narzędzie należy przesuwać w kierunku oznaczonym strzałką. (Rys. 10)

10. Cięcia okrągłe

• Montując prowadnicę prostą i płytę prowadnicy można wykonywać cięcia okrągłe, jak pokazano na Rys. 11 i 12.

23A do cięcia okręgów o promieniu od 70 mm do 121 mm.

23B do cięcia okręgów o promieniu od 121 mm do 221 mm.

PAMIĘTAJ:

Przy użyciu tej prowadnicy nie można wycinać okręgów o promieniu od 172 mm do 186 mm.

- Maksymalny i minimalny promień wycinanych okręgów (odległość między środkiem okręgu a środkiem ostrza) wynoszą:

Min.: 70 mm

Maks.: 221 mm

Wyrównać środkowy otwór w prowadnicy prostej ze środkiem wycinanego okręgu. Włożyć gwóźdź w środkowy otwór, aby zamocować prowadnicę prostą. Przekręcić narzędzie wokół gwóźdźa w kierunku ruchu wskazówek zegara. (Rys. 13)

11. Prowadnica noża przycinającego

Prowadnica noża przycinającego służy do przycinania plastiku w meblach. Wałek prowadnicy przesuwa się z boku krzywej i gwarantuje precyzyjne cięcie. (Rys. 14)

Ułożyć prowadnicę noża przycinającego na podstawie noża przycinającego i zamocować śrubą mocującą (A). Poluzować śrubę mocującą (B) i ustawić odległość między ostrzem a prowadnicą noża przycinającego przekręcając śrubę regulującą (1 mm na obrót). Po uzyskaniu wybranej odległości dokręcić śrubę mocującą (B) i zablokować prowadnicę noża przycinającego na swoim miejscu. (Rys. 15)

W czasie obróbki wałek musi przesuwać się po prowadnicy na boku obrabianego elementu. (Rys. 16)

KONSERWACJA**UWAGA:**

Przed przeprowadzeniem jakichkolwiek prac na narzędziu należy się zawsze upewnić, że jest wyłączone, a wtyczka jest wyjęta z gniazda elektrycznego.

Wymiana szczotek węglowych

Regularnie wyjmować i sprawdzać szczotki węglowe. Jeżeli są zużyte do znaku granicznego, należy je wymienić. Szczotki węglowe muszą być utrzymywane w czystości i muszą łatwo wsuwać się w uchwyty szczotek. Szczotki węglowe należy wymieniać parami. Należy stosować wyłącznie dwie identyczne szczotki węglowe. (Rys. 20)

Do usunięcia zatyczek z uchwytów szczotek należy używać śrubokręta. Wyjąć zużyte szczotki węglowe, włożyć nowe i zamocować zatyczki uchwytów szczotek. (Rys. 21)

Aby zachować BEZPIECZEŃSTWO i NIEZAWODNOŚĆ produktu, naprawy i każde inne prace konserwacyjne lub regulacje muszą być przeprowadzane przez Punkt Serwisu Technicznego CMT lub autoryzowany punkt serwisowy, wyłącznie przy użyciu części zamiennych CMT.

Serwis obsługi technicznej i obsługa klienta

Serwis obsługi technicznej odpowiada na Państwa zapytania dotyczące napraw i konserwacji Państwa produktu oraz jego części zamiennych.

Dział obsługi klienta CMT pozostaje do Państwa dyspozycji w sprawie wszelkich pytań dotyczących zakupu, zastosowania i regulacji urządzeń i akcesoriów.

CMT Utensili S.p.A.

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Włochy

Usuwanie

Należy prowadzić przyjazny środowisku recykling opakowań, narzędzi elektrycznych i akcesoriów wyłączonych z eksploatacji.

Nie wyrzucać narzędzie elektrycznych razem z odpadami komunalnymi!

**Dotyczy tylko krajów UE:**

W myśl dyrektywy 2002/96/WE dotyczącej usuwania odpadów ze sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) i wdrażających ją przepisów krajowych, narzędzia elektryczne wyłączone z użytku należy poddawać zbiórce selektywnej i przysyłać do ekologicznych punktów recyklingu.

Deklaracja zgodności CE

Niżej podpisana spółka:

CMT Utensili S.p.A.

z adresem:

Via della Meccanica
61122 Pesaro - Fraz. Chiusa di Ginestreto
Włochy
Tel. #39 0721 48571

ZAŚWIADCZA

Że sprzęt

Typ:
ELEKTRYCZNA FREZARKA DO UŻYTKU PROFESJONALNEGO
Model:
CMT10

Z pełną odpowiedzialnością oświadczamy, że produkt opisany w „Danych technicznych” spełnia wymogi następujących norm i powiązanych dokumentów: EN 60745 w oparciu o zalecenia dyrektywy 2004/108/WE, 2006/42/WE.

Podpis: Marcello Tommassini
Prezes zarządu

CE  R0HS

ОБЩЕЕ ПРЕДСТАВЛЕНИЕ

1 Ослабить	14 Правильное направление подачи	25 Регулировочный винт
2 Затянуть	15 Опора триммера, прямая направляющая или направляющая триммера	26 Крепёжный винт (B)
3 Удерживать неподвижным		27 Направляющая контура
4 Основание		28 Наконечник
5 Ролик регулировки	16 Винт	29 Направляющий ролик
6 Расширение	17 Пластина направляющей	30 Отвертка
7 Рычаг	18 Прямая направляющая	31 Защита основания
8 Шкала	19 Плоская шайба	32 Винт
9 Рычаг выключателя	20 Волнообразная шайба	33 Фреза
10 Заготовка, подлежащая обработке	21 Барашковая гайка	34 Контур
11 Направление, в котором движется режущий инструмент	22 Крепёжный винт (A)	35 Расстояние (X)
12 Направление вращения наконечника	23A Центровое отверстие (70-121мм)	36 Направляющая контура
13 Вид фрезерного станка сверху	23B Центровое отверстие (122-221мм)	37 Знак ограничения
	24 Гвоздь	38 Крышка щётки

CMT10		
Мощность	W (ватт)	550
Обороты вхолостую	МИН ⁻¹	32 000
Щипцы	ММ	6-6.35-8
Глубина сверления	ММ	0-40
Вес Фрезер	Кг	1.6

Эти данные действительны для номинальных напряжений [U]220 / 230Вольт. Эти значения могут различаться, если напряжение ниже, и в специфических производствах некоторых стран.

- В силу нашей программы непрерывного исследования и развития технические данные могут быть изменены без предварительного уведомления.
- Примечание: Технические данные могут отличаться в зависимости от страны назначения модели.

1. Предусмотренное использование

Этот инструмент служит для обрезки ровень и для фасонной обработки дерева, пластмассы и аналогичных материалов.

2. Питание

Режущий инструмент должен быть подключён к токоприёмнику с напряжением, указанным на паспортной табличке, и может функционировать только с переменным однофазным током. Он имеет двойную изоляцию в соответствии с европейскими нормами, поэтому может быть использован с токоприёмниками без заземления.

3. Советы по безопасности

Для Вашей безопасности обратитесь к прилагаемым инструкциям по безопасности.

4. ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- Держите режущий инструмент на поверхностях с изолированными разрывами при выполнении работ по обрезке, во время которых данный инструмент может соприкоснуться со скрытыми электрическими проводами или же с собственным токопроводящим кабелем. Контакт с электрическим проводом "под напряжением" ставит "под напряжение" металлические части режущего инструмента, провоцируя удар электрическим током оператора.

- При работе в течение длительного времени надевайте защитные средства на уши.
- Обращайтесь с режущим инструментом с крайней осторожностью.
- Проверяйте режущие инструменты с предельным вниманием на предмет наличия трещин или повреждений перед началом работы. Незамедлительно заменяйте режущие инструменты с трещинами или повреждениями.
- Избегайте разрезания гвоздей. Проверьте, если есть обрезанные гвозди и удалите их с заготовки, подлежащей обработке, перед началом работы.
- Удерживайте фрезерный станок в неподвижном состоянии.
- Не приближайте руки к движущимся частям.
- Перед запуском фрезерного станка убедитесь, что режущий инструмент не находится в контакте с заготовкой, подлежащей обработке.
- Перед началом обработки заготовки, оставьте её на мгновение поворачиваться. Следите за тем, есть ли вибрации или незаконченные вращения, что может указывать на недостатки в сборке инструмента.
- Проверяйте направление вращения режущего инструмента и направление подачи заготовки, подлежащей обработке.
- Не оставляйте режущий инструмент вращаться вхолостую. Запускайте в работу фрезерный станок только тогда, когда хорошо держите его в руках.
- После того, как отпускаете выключатель, всегда ожидайте полной остановки режущего инструмента перед удалением фрезерного станка с заготовки, подлежащей обработке.
- Не прикасайтесь к инструменту сразу же после обработки; он может быть очень горячим и может обжечь Вашу кожу.
- Всегда держите токопроводящий кабель на расстоянии и по направлению к задней части режущего инструмента.
- Не загрязняйте по невнимательности основание режущего инструмента растворителями бензина, маслом или аналогичными жидкостями. Эти жидкости могут вызвать возникновение трещин на основании режущего инструмента.
- Необходимо использовать наконечники с правильным диаметром хвостовика и соответствующие скорости режущего инструмента.

СОХРАНЯЙТЕ ЭТИ ИНСТРУКЦИИ

ИНСТРУКЦИИ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

5. Монтаж и демонтаж наконечника триммера (Рис. 1)

Важно:

Перед монтажом или демонтажом наконечника всегда убедитесь в том, что выключатель и розетка отключены.

Вставьте наконечник до упора в конические шипцы и, таким образом, сильно зажмите конические шипцы с помощью двух ключей. Для снятия наконечника выполните весь процесс его установки в обратном направлении.

ВНИМАНИЕ:

- Не зажимайте конические шипцы, если в них не был вставлен наконечник, иначе конические шипцы сломаются.
- Используйте ключ, поставляемый в комплекте с режущим инструментом.

6. Регулировка расширения наконечника (Рис. 2 и 3)

Для регулировки выступа наконечника ослабьте рычаг и перемещайте вверх или вниз основание режущего инструмента, нажимая и поворачивая ролик регулировки. После выполнения регулировки крепко затяните рычаг для закрепления основания режущего инструмента.

7. Работа выключателя (Рис. 4)

ВНИМАНИЕ:

Перед подключением инструмента к розетке всегда убедитесь в том, что он выключен.

Для приведения в движение режущего инструмента плавно переместите рычаг выключателя в положение "I" (ON/ВКЛ.), и в положение "0" (OFF/ВЫКЛ.), чтобы остановить его.

8. Функционирование

- Поместите основание режущего инструмента на заготовку, подлежащую резке, избегая контакта с наконечником. Включите режущий инструмент и ожидайте, пока наконечник достигнет максимальной скорости. Перемещайте режущий инструмент по направлению вперед на поверхности заготовки, подлежащей обработке, удерживая его основание вровень и плавно подавая до завершения резки.
- При работе по краям поверхность, подлежащая обработке, должна находиться на левой части наконечника в направлении подачи режущего инструмента. (Рис. 5)

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Слишком быстрая подача режущего инструмента может привести к обработке очень плохого качества или же к повреждению наконечника или двигателя. Слишком медленная подача режущего инструмента может стать причиной ожогов или неправильной резки. Правильная скорость подачи будет зависеть от диаметра наконечника, от качества древесины и глубины резки. Прежде, чем начать резку на заготовке, подлежащей обработке, рекомендуется сделать пробный разрез на ненужном куске дерева. Это позволит получить точное представление результата и, в то же время, позволит держать под контролем размеры.
- При использовании опоры триммера, прямой направляющей или направляющей триммера, убедитесь, что держите их на

правой стороне направления резки. Это поможет держать направляющую в линии со стороной заготовки, находящейся на обработке. (Рис. 6)

ВНИМАНИЕ:

Учитывая то, что чрезмерная глубина резки может провоцировать чрезмерную нагрузку двигателя или же создавать трудности в контроле над режущим инструментом, глубина резки не должна превышать 3 мм при выполнении нарезаний пазов. При необходимости выполнения резки более глубокой, чем 3 мм, пройдите несколько раз, постепенно увеличивая глубину наконечника.

9. Прямая направляющая

Прямая направляющая используется при выполнении прямых разрезов в работах по скашиванию кромки или экскавации. (Рис. 7)

Прикрепите прямолинейную направляющую к прямой направляющей с помощью болта и барашковой гайки. (Рис. 8)

Ослабьте барашковые гайки и закрепите основание инструмента в горизонтальном положении. Прикрепите прямую направляющую при помощи крепёжного винта (А). Ослабьте барашковую гайку на направляющей и отрегулируйте расстояние между наконечником и прямой направляющей. (Рис. 9)

Во время резки производите подачу режущего инструмента, удерживая прямую направляющую в линии со стороной заготовки, находящейся на обработке.

В случае, если расстояние (А) между стороной заготовки, подлежащей обработке, и положением резака слишком велико для прямой направляющей, или же, если сторона заготовки для обработки не прямая, не можете использовать прямую направляющую. В этом случае, заблокируйте прямую деревянную заготовку на заготовке для обработки и используйте её в качестве направляющей против основания триммера. Выполняйте подачу режущего инструмента в направлении, указанном стрелкой. (Рис. 10)

10. Круговая резка

• Устанавливая прямую направляющую и пластинку направляющей является возможным выполнение круговой резки, как показано на Рис. 11 и 12.

23А для нарезки окружностей с радиусом от 70 мм до 121 мм.

23В для нарезки окружностей с радиусом от 121 мм до 221 мм.

ПРИМЕЧАНИЕ:

С помощью данной направляющей нельзя нарезать окружности с радиусом от 172 мм до 186 мм.

- Минимальные и максимальные радиусы окружностей для нарезки (расстояние между центром окружности и центром наконечника) следующие:

Мин.: 70 мм

Макс.: 221 мм

Выровняйте центровое отверстие в прямой направляющей с центром отверстия, подлежащего резке. Вставьте гвоздь в центровое отверстие для закрепления прямой направляющей. Вращайте режущий инструмент вокруг гвоздя по направлению часовой стрелки. (Рис. 13)

11. Направляющая триммера

Направляющая триммера служит для обрезки на пластмассе в случае работы с мебелью. Ролик направляющей движется на боковой части кривой и обеспечивает точную резку. (Рис. 14)

Установите направляющую триммера на основание триммера с по-

мощью крепёжного винта (А). Ослабьте крепёжный винт (В) и отрегулируйте расстояние между наконечником и направляющей триммера, вращая регулировочный винт (1 мм на оборот). При достижении нужного расстояния затяните крепёжный винт (В) для закрепления направляющей триммера на своём месте. (Рис. 15)
Во время обработки перемещайте ролик направляющей по боковой части заготовки, подлежащей обработке. (Рис. 16)

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

ВНИМАНИЕ:

Перед выполнением любых работ на режущем инструменте всегда убеждайтесь в том, что он выключен и отсоединён от токоприёмника.

Замена угольных щёток

Извлекайте и регулярно проверяйте угольные щётки. Заменяйте их, если они предельно изношены. Всегда держите угольные щётки чистыми, чтобы их легко было вставить в щёткодержатели. В одно и то же время должны быть заменены обе угольные щётки. Используйте только одинаковые угольные щётки. (Рис. 20)

Используйте отвёртку для удаления пробок щёткодержателей. Извлеките изношенные угольные щётки, вставьте новые угольные щётки и закрепите пробки щёткодержателей. (Рис. 21)

В целях поддержания БЕЗОПАСНОСТИ и НАДЁЖНОСТИ данного продукта, работы по устранению повреждений и любые другие вмешательства по техническому обслуживанию или настройкам должны выполняться Сервисным Центром CMT или другим Авторизованным Центром всегда с использованием запасных частей CMT.

Служба обслуживания и поддержки клиентов

Служба поддержки клиентов отвечает на Ваши вопросы, касающиеся ремонта и технического обслуживания приобретённого Вами продукта, а также на вопросы в отношении запасных частей.

Команда службы поддержки клиентов CMT в Вашем распоряжении, чтобы ответить на Ваши вопросы, касающиеся приобретения, использования и регулировки приборов и их комплектующих.

CMT Utensili S.p.A.

Улица делла Мекканика
61122 Пезаро - Пос. Кьюза ди Джинестрето
Италия

Выброс и уничтожение

Выполняйте с заботой об окружающей среде переработку упаковок, электроинструментов и их комплектующих, выведенных из эксплуатации.

Не выбрасывайте выведенные из эксплуатации электроинструменты вместе с бытовыми отходами!



Только для Стран-членов ЕС:

В соответствии с нормой директивы 2002/96/CE об отходах электрического и электронного оборудования (ОЭЭО) и с осуществлением принятия в национальное право этого положения, ставшие непригодными электроинструменты должны собираться отдельно и должны отправляться на экологическую утилизацию.

Декларация соответствия ЕС

Нижеподписавшаяся

Компания CMT Utensili S.p.A.,

Находящаяся по адресу:

Улица делла Мекканика
61122 Пезаро - Пос. Кьюза ди Джинестрето
Италия
Тел. #39 0721 48571

УДОСТОВЕРЯЕТ

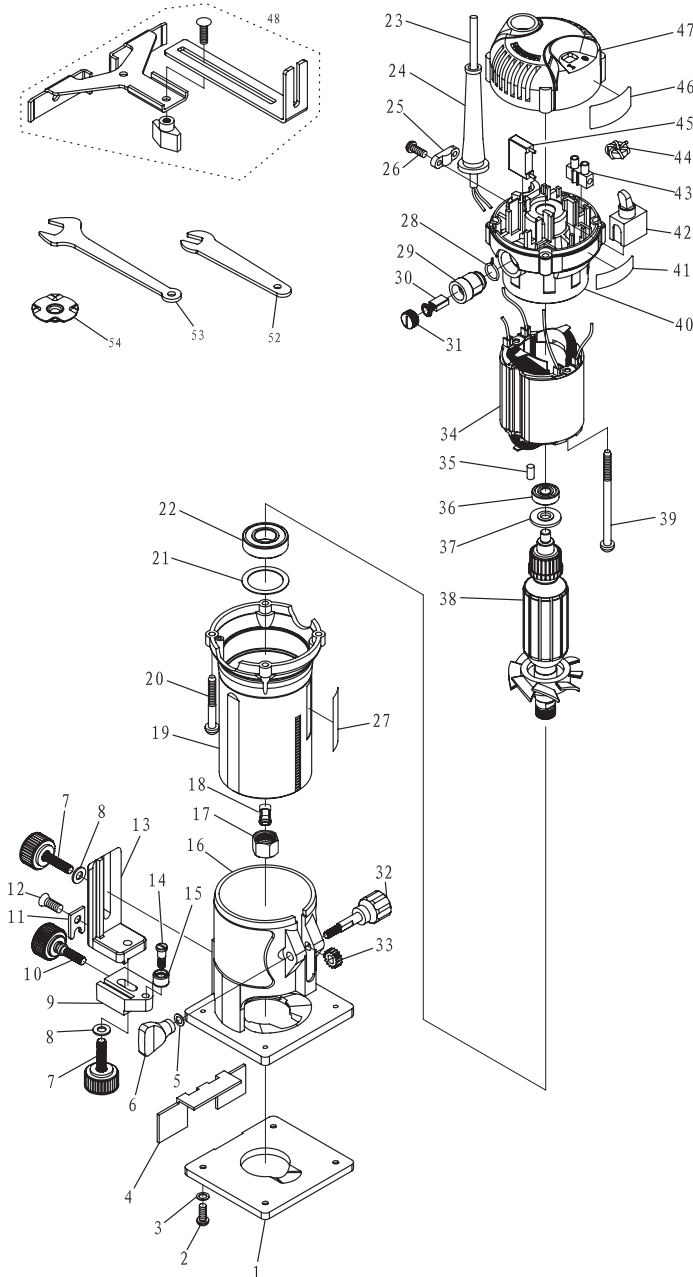
Что оборудование

Тип:
ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
Модель:
CMT10

Принимая на себя полную ответственность, заявляем, что продукт, описанный в разделе «Технические данные» соответствует следующим нормативам и относящимся к ним документам: EN 60745 в соответствии с требованиями директив 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Подписано: Марчелло Томмазини
Президент

CE  RoHS



1	CMT10-01	BASE PLATE
2	CMT10-02	SCREW
3	CMT10-03	FLAT WASHER
4	CMT10-04	FENDER
5	CMT10-05	WASHER
6	CMT10-06	FIXING KNOB
7	CMT10-07	BASE KNOB
8	CMT10-08	FLAT WASHER
9	CMT10-09	ADJUSTMENT BLOCK
10	CMT10-10	BASE KNOB
11	CMT10-11	BASE POSITION BLOCK
12	CMT10-12	SCREW
13	CMT10-13	DEPTH ADJUSTMENT BLOCK
14	CMT10-14	NUT
15	CMT10-15	OSITION LOCK MAST
16	CMT10-16	DUST GUARD
17	CMT10-17	CLAMP NUT
18	CMT10-18	COLLET 6mm
18	CMT10-18A	COLLET 6.35mm (OPTIONAL)
18	CMT10-18B	COLLET 8mm
19	CMT10-19	MOTOR HOUSING
20	CMT10-20	SCREW
21	CMT10-21	RING
22	CMT10-22	BEARING 6002-2RZ
23	CMT10-23	CABLE AND PLUG
24	CMT10-24	CABLE ARMOR
25	CMT10-25	CABLE CLAMP
26	CMT10-26	SCREW
27	CMT10-27	DEPTH INDICATOR
28	CMT10-28	ELECTRIC RING
29	CMT10-29	BRUSH HOLDER
30	CMT10-30	CARBON BRUSH
31	CMT10-31	BRUSH COVER
32	CMT10-32	FIXING POLE
33	CMT10-33	PLASTIC GEAR
34	CMT10-34	STATOR
35	CMT10-35	PIN
36	CMT10-36	BEARING 627-2Z
37	CMT10-37	ANTI-DUST RING
38	CMT10-38	ARMATURE
39	CMT10-39	SCREW
40	CMT10-40	HOUSING
41	CMT10-41	LABEL
42	CMT10-42	SWITCH
43	CMT10-43	SWITCH POLE
44	CMT10-44	INDUCTANCE
45	CMT10-45	CAPACITOR
46	CMT10-46	LABEL
47	CMT10-47	REAR COVER
48	CMT10-48	GUIDE
52	CMT10-52	SPANER 12MM
53	CMT10-53	SPANER 17MM
54	CMT10-54	GUIDE BUSH



BE CAREFUL!
USE GLOVES.



03.60.0327